

L6 ANSWER 1 OF 1 WPIX (C) 2002 THOMSON DERWENT
AN 1988-010694 [02] WPIX Full-text
DNN N1988-007694 DNC C1988-004786
TI Liquid retention material for printing rolls, filters etc. - mfd. by hot
instantaneous compression of foamed material.
DC A32 A94 P75 P77
PA (MUSA-N) MUSASHI KASEI KOGYO
CYC 1
PI JP--62273826 A 19871127 (198802)* 3p <--
ADT JP--62273826 A 1986JP-0118750 19860523
PRAI 1986JP-0118750 19860523
IC B29C-059-02; B29K-105-04; B41K-001-54; B43L-021-00
AB JP 62273826 A UPAB: 19930923 Liquid retention material produced by hot and
instantaneous compression of foamed material such as rubber sponge, urethane foam,
polyethylene foam, having complete or partial open cell structure with a mould
surface temperature of 180-220 deg.C to shape the foamed material. Foamed material
is placed on a plate and shaped by instantaneous compression with a mould at pref.
200 deg.C into stamp pads. After adhering a hard sheet of e.g. paper, resin, hard
foam to the back surface of the stamp pad, a case is fixed at the lower areas of
each stamp pad. The foamed material may be cut into pads during or after shaping.
USE/ADVANTAGE - For e.g. wipers for aqueous ink (on black board), printing rolls,
stamp pads, filter for industrial water. Coarser structure in the deeper areas,
allowing good water absorbing and retention properties. Wear resistant, relatively
rigid and has smooth skin layers. 0/4
FS CPI GMPI
FA AB
MC CPI: A11-C04; A12-S04

⑪ 公開特許公報 (A)

昭62-273826

⑤Int.Cl.¹B 29 C 59/02
B 41 K 1/54
B 43 L 21/00
// B 29 K 105/04

識別記号

厅内整理番号

⑪公開 昭和62年(1987)11月27日

7639-4F
6863-2C
6976-2C

審査請求 有 発明の数 1 (全3頁)

⑫発明の名称 液水の含浸材

⑬特 願 昭61-118750

⑭出 願 昭61(1986)5月23日

⑮発明者 山田 文一 東京都荒川区西日暮里1丁目58番1号

⑯出願人 ムサシ化成工業株式会社 東京都荒川区東日暮里6丁目29番7号

⑰代理人 弁理士 桑原 稔

明細書

1 発明の名称

液水の含浸材

2 特許請求の範囲

完全連続発泡態又は少くとも一部が連続発泡態であるゴムスponジ、ウレタンフォーム、ポリエチレンフォーム等の発泡材が型表面温度180℃～220℃の成形金型の瞬間圧縮によって片面のみが圧熱型づけされてなることを特徴とする液水の含浸材。

3 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は水性インキ使用のボード拭き、印刷ロール、スタンプパッド、工業用水フィルター等に使用される発泡材を一工程で成形でき、内層部から表層部に次第に組織が密になっており、保水性が良く、表面の耐摩性の良好な液水の含浸材に関する。

(従来技術)

従来ウレタンフォームの連続発泡又は独立発

泡と連続発泡とが混在する発泡材の型づけは両面から150～180℃の成形金型で長時間圧縮して行っており、両面から熱が長時間で全体的に伝わるので全体が均一の気泡径となり、気泡粒径を所望のものとするためには材料の性状、圧縮度、加熱温度、加工時間をそれに適したものに随時セッティングしていた。そしてこの場合には例えば15mm厚の発泡材を5mm厚のものに型づけする場合に5mm厚まで圧縮して当て止でセッティングしていたが、戻しがあり5mm厚のものが得られなかった。

又、Tダイによる発泡材は表面層と内層部との気泡密度に成る程度の疎密はあるが、一定の板形状に形成されるものであり、形状を任意のものとすることはできず、所望形状に切断の必要があった。又、発泡倍率が表層部以外は全体的に同一であり、又他の板状素材等と積層した状態で成形することはできなかった。

従って従来、例えばスタンプパッド等のような液水の含浸材の場合に気泡の密度が表面層に

近い程密で奥部程疊であるようにするためにには、気泡粒度を異ったものとした発泡材を適宜の厚さにスライスして、芯材の上に順次気泡密度の疊のものから密のものを順次積重ねて、印肉やインキの滲み出やすい耐摩性のある布地で被覆して構成していた。

(発明が解決しようとする問題点)

しかしこのようにして構成されたスタンプパッドは重ね合わされた発泡材相互間で連続した気泡とならず、円滑なインキの滲み出しが合せ目で遮断される。又表面を被覆する布地で各発泡材が押付けられるようにしないとこの間に隙間ができ易く、且つ押付けすぎるとインキ等の含浸量が減少すると共にスタンプパッドの表面層には膜がないので反復の押圧使用によってヘタリを起し、又各発泡材のヘタリによって各層間に隙間が生じインキ等の滲み出しが悪くなり、水分のみが滲み出て、インキ粒子が下部層に残され易い。又、パッドの容器へ収まる位置部分に膜がないので容器から抜け易く、側面か

3

圧接側である 1a 面が最大に圧縮、加熱され他側の面 1b へ向って次第に圧縮、加熱が減少するので気泡が前記圧接側が密で他側が疊の状態に型付けされる。

(実施例)

図面は本発明に係る液水の含浸材の一実施例であるスタンプパッドを示すものであり、発泡材 1 を定盤等の上に置きその上部から 180 ℃～220 ℃ (理想的には 200 ℃) とした成形金型によって瞬間圧縮して所望の形に型付けし、裏面に硬質板 2 を接着したものであり、ケース 3 内に下部を嵌装されており、片面加熱により成形されるので第 3 図のように発泡材の加熱成形面 1a と異なる一方の面 1b に紙、樹脂又は硬質発泡材等の硬質材 2 を前以て接着又は溶着させておき、単独の成形金型により発泡材 1 の成形と同時に切断を行う場合があり、或は第 4 図のように連続させた金型により型付け後硬質材 2 と共に個別に切断する場合もある。

このように成形されているスタンプパッドは

ラインキ等が蒸散し易い等の問題点があった。

(問題点を解決するための手段)

本発明は上記の問題点を解決するために提供されたものであって、液水の含浸材を完全連続発泡態又は少くとも一部が連続発泡態であるゴムスponジ、ウレタンフォーム、ポリエチレンフォーム等の発泡材 1 が型表面温度 180 ℃～220 ℃の成形金型の瞬間圧縮によって片面 1a のみが圧熱型づけされてなるものとし、気泡の密度を発泡材の一方の面 1a から他方の面 1b に順次密から疊となるように一工程で成形でき、表生地や芯材となる発泡材の多層の重ね合わせ、裏材の重ね合わせの不要なものである。

(作用)

上記の液水含浸材は発泡材 1 を 180 ℃～220 ℃の表面温度を有する金型で一方の側から瞬間圧縮をすることで成形金型面による圧縮、加熱は発泡材の厚みの全幅に至らず成形金型面による

4

表面層の気泡密度が大であり表面に膜ができている。

尚この成形金型を圧接する場合當て止を固定でなく緩めに保持しておき、戻りを計算して発泡材の型づけされる所要厚より以上に成形金型を押し込むことにより所要厚の成形発泡材が得られるようにすることができる。

(効果)

本発明に係る液水の含浸材は完全連続発泡態又は少くとも一部が連続発泡態であるゴムスponジ、ウレタンフォーム、ポリエチレンフォーム等の発泡材が型表面温度 180 ℃～220 ℃の成形金型の瞬間圧縮によって片面のみが圧熱型づけされているので発泡材の表面層は連続気泡が圧縮され密な状態となり、逐次内層に向って疊となっており、含浸率が良好であって、表面層によって蒸散が防止され保水性にすぐれていると共に、連続気泡によって潤滑性がよく、密度の大な気泡を介してインキが滲出するためスタンプの面へ所謂キメの細かい状態で付着し、綺麗

5

なスタンプの押捺面が得られると共に、気泡密度の大きな表層部は膜があり、表面はスキン層となって耐摩性が大で表面を被覆する布地等は不要であり且つヘタリがなく、又ケースへの嵌入部は抜け出しがない。

更に表生地、芯材の多層にわたる重ね合せ、裏材の重ね合せ等が不要であり、成形は発泡材の一体の型成形により、所望の形が自由に容易に成形できるので低コストとすることができ

る。

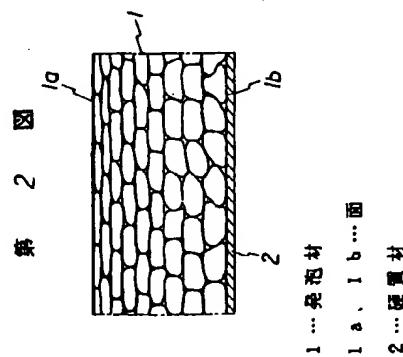
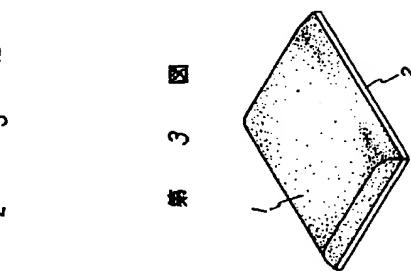
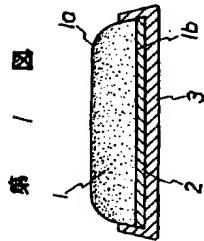
更に又、片面のみが加熱、圧熱型づけされるので前以て補強材等として硬質材よりなる裏材を発泡材の一面につけておくことも可能であ

る。

4 図面の簡単な説明

第1図は本発明の一実施例であるスタンプパッドの断面図、第2図は成形された発泡材の拡大断面図、第3図は同発泡材の斜視図、第4図は成形された発泡材の他の実施例の斜視図である。

7



1 … 発泡材、1 a, 1 b … 面、2 … 硬質材、
3 … ケース。

特許出願人

ムサシ化成工業株式会社

代理人弁理士

桑 原 総

8

